



154610

15

MEMORIA DESCRIPTIVA
para solicitar
PATENTE DE INVENCION
en
ESPAÑA
por VEINTE años
por: "Un procedimiento de fabricación de
"correas de transmisión de cuero cur-
"tición vegetal o mineral".

A nombre de:-

Salvador Sierra Dominguez
de nacionalidad española

domiciliado en:

Puenteceseures (Pontevedra)

Este invento tiene por objeto perfeccionar un procedimien-
to de fabricación de correas de transmisión de cuero curtición
vegetal o mineral, y en la cual invención además de la origina-

5
 10
 lidad expresa que representa la forma en sí de consecución del resultado industrial correspondiente, presenta cualidades no conseguidas con otros procedimientos análogos, y cuya analogía con la invención presente consiste exclusivamente en que la aplicación de tal resultado es para idéntica aplicación, y no en cuanto se refiere al sistema propiamente dicho de conseguir el mencionado resultado, que como más adelante se aprecia, es totalmente nuevo.



15
 20
 25
 Las correas para transmisión de movimiento conocidas, presentan las particularidades de que para soportar un trabajo máximo, éste tiene que estar, lógicamente, siempre en razón directa de la resistencia mecánica de la propia correa, por lo que hay que conseguir la proporcionalidad a costa de dotar a las correas de los grososres y anchos adecuados; de otra parte, los pasadores que enlazan los extremos realizan un trabajo mecánico, siempre superior al de la propia correa, circunstancia que determina que tal enlace debe reunir condiciones de estabilidad y resistencia mecánica, y, en fin, aún con tales exigencias, la seguridad en el trabajo depende, en la generalidad de los casos, del propio afianzamiento de la unión, que es sabido constituye el punto flaco, por así decirlo, de las correas de transmisión.

30
 35
 Por lo que exponemos antes se comprenderá fácilmente que, aun logrado el objetivo de una alta resistencia mecánica para un trabajo, las correas de transmisión conocidas y obtenidas por los procedimientos conocidos, no pueden tener en toda su longitud e desarrollo la misma resistencia, por lo que las roturas se suceden, basándose naturalmente los puntos débiles, que como antes hemos dicho se encuentran generalmente en las uniones de los extremos.

Con la presente invención quedan totalmente corregidas tales dificultades, proporcionando un sistema o procedimiento de fabricación, mediante el cual consiguiese un resultado industrial, que son las correas para transmisión, en las que la

resistencia mecánica en el trabajo es completamente igual en toda la extensión, y mayor, comparativa y proporcionalmente, a la apropiada para el mismo trabajo, en las conocidas.

Esencialmente consiste este procedimiento en cuestión, en disponer tiras de cuero, obtenidas en el desarrollo de círculos de cuero, y formando haces de estas tiras por medio de pasadores metálicos o también de cuero apergaminado, se agrupan de par en par estos haces, formando tantos pares como ancho total haya de tener la correa total.

Para la más exacta comprensión, a continuación, y a título de ejemplo no limitativo en cuanto a la esencialidad de la finalidad contenida en el exclusivo objeto de este procedimiento, a continuación detallaremos una ejecución del mismo:

En primer lugar, para la obtención de las tiras, se eruponan los cueros, en círculo, y mediante el empleo de una máquina, se desarrollan los círculos en espiral, con un ancho de tira igual al grosor que la correa definitiva haya de tener, ya que dicho ancho va de canto en la construcción; se unen estas tiras mediante pasadores apropiados, metálicos o de otra materia cualquiera, y se forman haces con grupos de tres, cuatro, cinco o más tiras de ancho constantemente igual, e igual al espesor de la correa a fabricar; estos haces, se unen a su vez, de dos en dos, y en forma continua, empleando tantos de aquéllos haces como sean necesarios hasta lograr el ancho total o sección de la correa a ultimar, consiguiéndose en virtud de ésta sencilla disposición, una correa para la transmisión de movimiento conseguida en forma continua de hasta unos setenta y cinco metros de largo.

En virtud de tal procedimiento, y por la forma de obtención de las tiras iniciales, éstas se consiguen en la total longitud que ha de tener la correa definitiva, y por consiguiente, sin empalmes, cosido o pegado alguno, puesto que los pasadores que unen a las tiras unas a otras por su ancho, actúan como elemento auxiliar o de armar, pero no para soportar trabajo alguno;

la resistencia mecánica es máxima y constantemente igual en toda su longitud, de una forma total.

75 aún, para mayor claridad, se adjunta a la presente memoria, algunos dibujos, en los cuales, la figura 1ª, es una vista de un trozo de la correa en su posición vertical pudiéndose apreciar que (a) son los haces de tiras, unidos entre sí por los pasadores (b); la figura 2ª es una vista lateral del trozo de correa considerado; la figura 3ª representa una proyección horizontal del mismo trozo, en el que se ven los pares de haces de tiras unidos por los antedichos pasadores.

80 Se repite, y consignamos expresamente, que cuanto queda expuesto, se dice a título de ejemplo no limitativo en cuanto a la esencialidad del exclusivo objeto de la presente invención, y ello es así porque, lógicamente, puede conseguirse la misma finalidad variando, por ejemplo, la forma de unión de los haces de tiras, o bien el número de agrupación o consecución de estas tiras, circunstancias que, por ser auxiliares o secundarias con respecto al procedimiento en cuestión, no constituyen puntos de invención.

--- -- N O T A --- --

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta patente de VEINTE años son los siguientes:

85 1ª.- Un procedimiento de fabricación de correas de transmisión de cuero curtición vegetal o mineral, esencialmente caracterizado por la especial disposición efectuada con unos haces de tiras de cuero, conseguidos estos haces por la superposición de estas tiras, de tal suerte que el ancho de las mismas constituyen el grueso de los correas.

100 2ª.- Un procedimiento de fabricación de correas de transmisión de cuero curtición vegetal o mineral, según la reivindicación anterior, caracterizado porque los haces obtenidos por el afianzamiento de las tiras, unas con otras, quedan unidos a su vez entre sí, formando, por la unión de varias, el ancho total



154610

de la correa à fabricar.

32.- Un procedimiento de fabricación de correas de transmisión de cuero curtición vegetal o mineral, según lo reivindicado en los puntos anteriores, caracterizado porque las correas obtenidas, según el procedimiento descrito, lo son de una forma continua, sin empalmes cosidos o pegados, en virtud de lo cual la resistencia mecánica es constantemente igual en cualquier punto.

116



42.- Un procedimiento de fabricación de correas de transmisión de cuero curtición vegetal o mineral.

115

Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, ilustrado en el dibujo que se acompaña, y a los fines que se han especificado. Esta Memoria consta de 5 hojas escritas a máquina.

Madrid, quince de octubre de mil novecientos cuarenta y uno.

154610 ESCALA VARIABLE

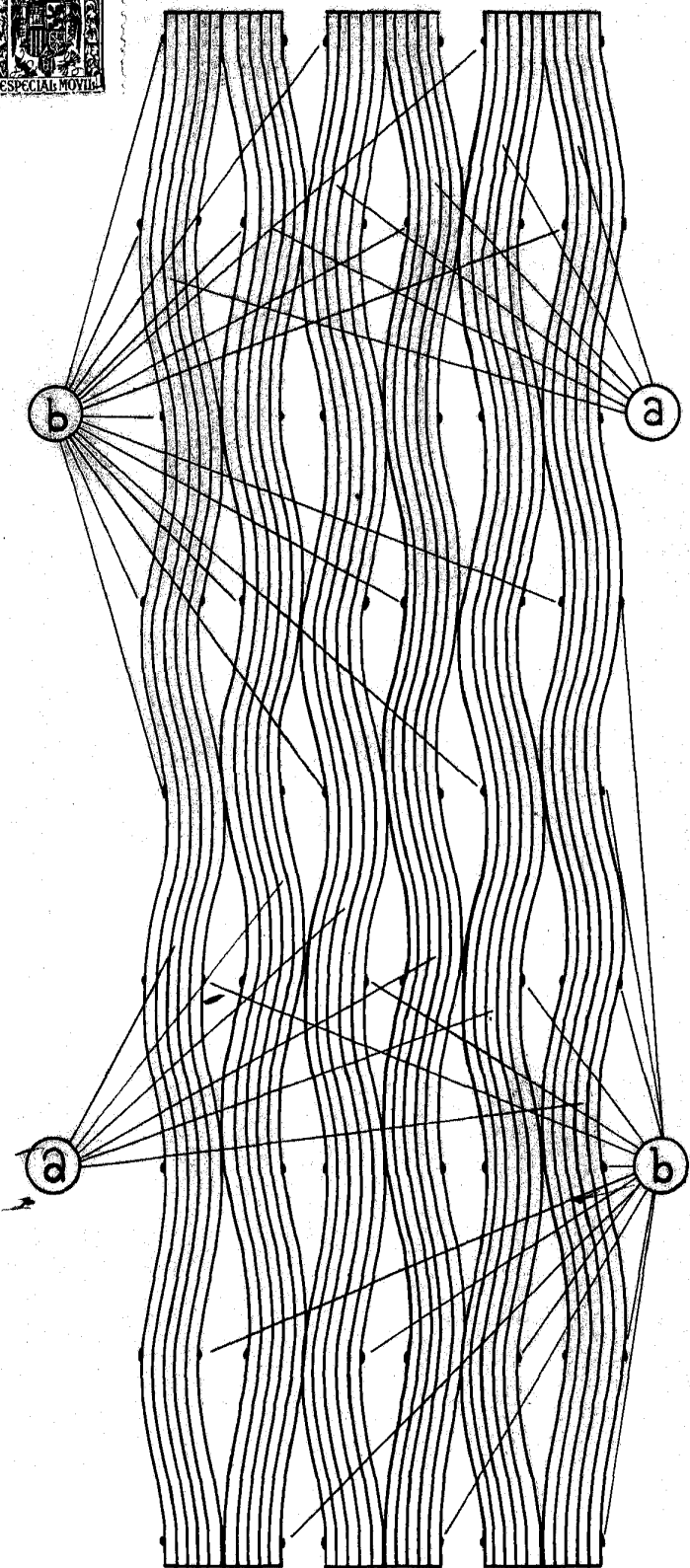


Fig. 1.

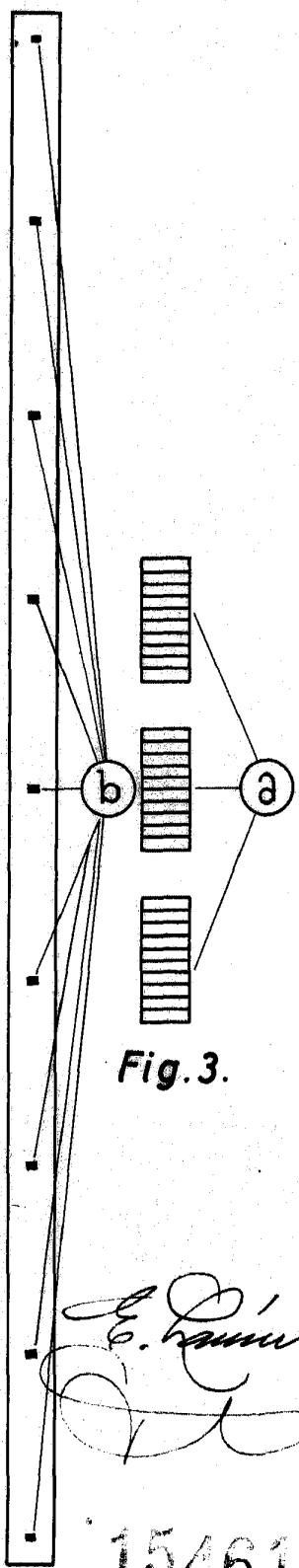


Fig. 2.

Fig. 3.

E. Sierra

154610